La fabrication du chapeau de feutre de poil

Un savoir-faire unique

Feutre de tout poil

Ce sont les poils de lièvres, de lapins domestiques et de garenne, qui constituent la matière première du feutre de poil, feutre de grande qualité par opposition au feutre de laine plus ordinaire.

Chazelles-sur-Lyon, située dans les monts du Lyonnais, s'est spécialisée dans cette matière au XVIII[e] siècle et a acquis sa renommée grâce à la qualité, la souplesse de son feutre et la finition de ses chapeaux.

Ces poils, contrairement à la laine ou encore aux poils de chameau et de castor, sont des matières premières qui, dans leur état naturel, ne se feutrent pas. Ils doivent subir une préparation préalable nommée « secrétage », introduite en France vers 1730 par Mathieu, un huguenot émigré, de retour d'Angleterre. On utilisait le terme « secrétage », car autrefois la composition du bain était tenue secrète. C'est cette opération qui va donner au poil sa capacité à feutrer. Elle a pour effet de fendiller la surface du poil et de faire disparaître ses propriétés élastiques. Ainsi, les aspérités des poils s'agrippent les unes aux autres sous l'action de l'eau, du frottement et de la chaleur.

Jusqu'en 1940, cette opération a été pratiquée au moyen de nitrate de mercure, ce qui entraînait parfois l'hydrargyrisme, la « tremble » chez les coupeurs de poil et les chapeliers fouleurs. Une des revendications des chapeliers français visait donc à l'abandon de ce produit et de nombreuses recherches ont été entreprises pour modifier le secrétage. Le mercure a été remplacé par différents acides encore utilisés dans les quelques couperies de poils existant en Europe. La dernière couperie de poil, installée près d'Argenton-sur-Creuse, en France, a fermé ses portes dans les années 1990.

« Le choix du poil, c'est tout ! »

Les poils sont livrés dans des sacs en papier de 2,5 kilos. À chaque arrivage, le poil subit plusieurs vérifications faites par le patron, à la vue, au toucher et à l'essai. La qualité du feutre dépend du choix du poil et des mélanges effectués. Le patron opère une répartition des poils selon leur implantation sur l'animal – les poils du dos étant de meilleure qualité, puis viennent ceux des flancs et du ventre –, selon leur couleur, mais aussi en fonction des besoins de l'entreprise.

Dans l'atelier d'appropriage de l'Atelier-Musée du Chapeau, Marion Clément, chapelière-modiste, met en forme un chapeau.



Marmite : gros chaudron en cuivre fermé par un couvercle, dans lequel la cloche est imprégnée de vapeur, lors de l'opération de l'appropriage.



Le magasin de poils de l'usine Fléchet, vers 1930.



Atelier de soufflage, usine Fléchet, vers 1930.
La souffleuse mesure 6 m x 2 m.

La difficulté, depuis les années 1990, est précisément la qualité des poils qui proviennent le plus souvent d'élevage. Pour les belles qualités, le mélange du poil s'effectue dans une mélangeuse, pour les plus ordinaires, la matière est envoyée directement dans la souffleuse.

L'art du chapelier, reposant sur une spécificité de technologie et un nombre important de phases de fabrication, requiert des savoir-faire et des compétences particulières. Nous ne citerons que les principales étapes de la chaîne opératoire.

Le soufflage

Cette opération consiste à mélanger plus intimement le poil et à éliminer toutes les impuretés, dont le poil grossier – le jarre –, les petits morceaux résiduels de peau... Le poil le plus fin et le plus léger est sélectionné par plusieurs passages dans une longue machine en bois et en fonte appelée « souffleuse ». Le soufflage doit avoir lieu, contrairement à d'autres ateliers de chapellerie, dans une atmosphère sèche. Un seul ouvrier travaille sur cette machine. Le poil, déchiqueté par un arbre muni de pointes fines « le picker », dépouillé de ses jarres, de poussières et de débris de peau, vole de cage en cage. Le poil le plus lourd tombe sous la machine et n'est pas réutilisé ; le plus léger s'achemine vers l'avant de la machine et sort en nappe. Le poil peut être soufflé deux fois et la perte subie au cours de cette opération varie de 17% à 20%. La matière première est alors prête à l'emploi.



Le bastissage dure moins d'1 mn.
Pour une cloche trop mouillée, « le tout tombe et s'écrase », *pas assez,* « le poil reste collé au cône ».

Le bastissage

L'étape du bastissage donne naissance à la première forme du chapeau : la cloche. Deux personnes travaillent autour de cette machine. Le « peseur » pèse une certaine quantité de poils qui varie selon le chapeau à réaliser. Une moyenne de 100 g représente 4 peaux de lapin. Le poil est étalé sur le tapis roulant, à l'arrière de la machine, pendant que le « bastisseur », à l'avant, place un cône métallique à l'intérieur de la bastisseuse, ferme les portes, déclenchant ainsi le mécanisme. Le poil, entraîné à l'avant, est projeté sur le grand cône perforé d'une infinité de trous.

Ce dernier tourne lentement. Une aspiration puissante, placée sous ce cône fait adhérer le poil à la paroi métallique qui se répartit en une couche légère et uniforme.

Le « bastissage » formé, l'ouvrier ouvre les portes, arrose d'une multitude de jets très fins d'eau chaude permettant ainsi l'agglomération des poils. Cette opération achevée, le bastisseur dégage délicatement la cloche du cône métallique. Cette opération dure moins d'1 minute. Ce métier ne demande pas une très grande qualification, mais quelques tours de main doivent être cependant parfaitement acquis.

Le semoussage

Ce procédé a pour but de donner plus de consistance aux cônes de feutre. Au sortir de l'atelier de bastissage, les cloches de feutre, d' 1m de hauteur environ, sont très fragiles. Elles doivent subir un premier feutrage manuel. Après un léger essorage mécanique, les cloches, qui n'ont aucune solidité, sont pliées par 5 ou 6 dans une feutrière, roulées en tous sens sur une table de fonte chauffée à la vapeur, durant 10 minutes. Les poils vont s'amalgamer peu à peu. Puis l'ouvrier semousseur les croise et les décroise, évitant ainsi qu'elles ne se collent entre elles. Il humecte l'ensemble de temps en temps. Les cloches de feutre vont perdre 3 à 4 cm et devenir ainsi plus résistantes. Après avoir accompli ce travail, le semousseur inspecte les cloches une à une, à la lumière du jour, pour contrôler leur régularité : c'est le « garantissage ». Cette opération peut également s'effectuer sur des machines appelées semousseuses.



L'atelier de semoussage est toujours situé devant une fenêtre pour l'opération du « garantissage ». Usine France, vers 1950.

Le foulage mécanique

Les premières fouleuses datent des années 1860 et certaines sont encore utilisées dans les quelques usines qui subsistent en Europe.

Après l'opération du semoussage, les cloches de feutre sont encore d'assez grande dimension (de 80 à 90 cm de haut) puisqu'elles n'ont perdu que quelques centimètres à l'étape précédente. Plusieurs machines ont été inventées mais, pour chacune d'entre elles, le principe reste identique. Le foulage s'effectue par « passées » ou « foulonnées », soit 54 cloches ou 108 (si il y a 2 rangées de cloches) installées, depuis 1950, sur un tapis. Elles se chevauchent et sont conduites en une chaîne ininterrompue entre deux rangées de rouleaux superposés. Très fragiles, elles sont tout d'abord « caillotées » sur une fouleuse d'un type particulier qui tourne à faible vitesse. Les cloches sont arrosées d'un filet d'eau froide. Cette opération dure 2 heures. L'ouvrière, debout devant le tapis, déplie et replie les cloches afin qu'elles ne se collent pas entre elles. Puis les cloches seront feutrées sur une fouleuse. Disposées sur un tapis, elles circulent également entre des rouleaux striés mais sont arrosées d'eau chaude additionnée d'une petite solution d'acide sulfurique. L'action conjuguée du frottement, de la chaleur et de l'humidité contribue au feutrage. Les cloches diminuent des deux tiers de leur grandeur primitive. Cette opération dure 4 heures, soit un total de 6 heures avec le caillotage. L'ouvrière croise et décroise également les cloches qui circulent devant elle. Les cloches atteignent environ 30 à 40 cm : « *Apprécier la qualité du foulage, c'est la chose la plus délicate en chapellerie* ».

À Chazelles-sur-Lyon, dans les usines, deux types de fouleuses ont été utilisés : la fouleuse Coq et la fouleuse Bruyère.

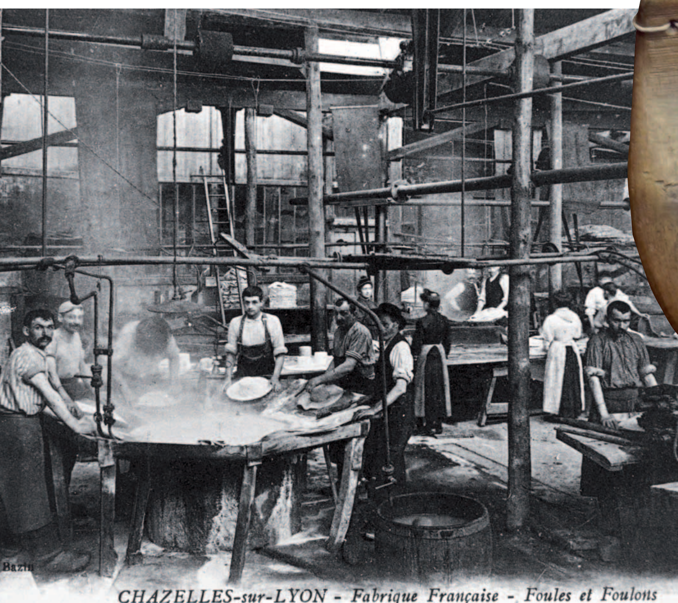


Les Ets Bruyère (fabrique artisanale de mécanique agricole) ont été fondés en 1919 par Francis Bruyère. Son fils Jean développe l'activité et se spécialise dans l'entretien, puis la construction de machines pour la chapellerie, dont la fouleuse mécanique (brevet déposé en 1959). Cette machine, conçue et fabriquée à l'usine, a été exportée en Europe, en Australie, aux États-Unis, au Canada et au Japon. L'entreprise familiale est toujours implantée à Chazelles et poursuit ses activités.

Le foulage manuel

Avant l'apparition de la fouleuse mécanique (vers 1860), le feutrage ou le foulage s'effectuait manuellement. Les cuves de foule, en bois, était remplies d'eau chaude additionnée de mercure puis, plus tard, d'acide sulfurique. Debout devant cette cuve, le fouleur, caillotait la cloche à main nue puis frottait, à l'aide de manicles – pièces de bois striées sur une face – la cloche de feutre afin de la faire rétrécir en prenant bien soin de la tremper régulièrement. Ce travail très pénible était toujours effectué par des hommes. L'ouvrier feutrait environ 7 ou 8 cloches par jour. Ce type de feutrage n'est plus utilisé, ayant été supplanté à la fin du XIXe siècle par les fouleuses mécaniques. Il a cependant perduré dans certaines usines, notamment à Chazelles-sur-Lyon, jusqu'en 1960, pour les feutres de très grande qualité.

Paire de manicles en bois qui servaient à protéger les mains des fouleurs de la chaleur et de l'acide du bain de foule.



Usine Provot, atelier de foulage manuel. Début XXe siècle.

La teinture

La phase de teinture est une opération très délicate. La matière cornée de la fibre ne se mouillant pas aisément, il est assez difficile d'obtenir une pénétration uniforme dans toute la masse du feutre. Les teinturiers ont d'ailleurs acquis une grande maîtrise des problèmes tinctoriaux et ont été soutenus par les fabricants de colorants. On utilise des appareils à pression pour mener à bien l'étape de la teinture. Dans les années 1950, les grandes maisons chazelloises (Fléchet, France, Morreton) ont présenté plusieurs nouveautés. Ce fut le cas des feutres impression. Après une teinture dans la masse des poils, une seconde teinture en surface ajoutait des motifs à l'aide de pochoirs.



Carnet d'échantillons de feutre impression.

L'apprêtage

Cette opération permet de donner une meilleure tenue au feutre. L'apprêt peut être utilisé sur les bords, la tête ou encore l'ensemble du chapeau. Il est appliqué au pinceau, à l'éponge, ou à l'aide d'une machine apparue, dans les grandes fabriques, dans les années 1930. L'aspect final de l'article en feutre dépend beaucoup de l'ouvrier, de sa connaissance de la matière et des produits utilisés. Un apprêt mal dosé peut avoir des conséquences à l'atelier de finitions. Un mauvais réglage de l'apprêteuse peut entraîner des taches sur le chapeau.

Les finitions

En chapellerie, ce terme désigne un ensemble d'opérations essentielles qui donnent à la surface du feutre son aspect définitif. Selon le travail que l'on effectue à la surface du feutre de poils et l'abrasif utilisé, on peut obtenir différentes finitions : ras, taupé (feutre imitant le

velours), flamand (feutre à poils longs imitation fourrure), mélusine (feutre à poils longs flottants)...

La finition du feutre ras s'effectue sur une ponceuse avec un papier abrasif au grain très fin. La finition du feutre taupé est réalisée sur une « castorineuse ». L'ouvrier griffe le poil avec une peau de chien de mer (requin) montée sur une petite roue placée sur la machine. Les crochets de la peau vont produire un lainage. Lorsque le « castorinage » est terminé, les cloches sont envoyées à l'atelier de tondage. Généralement, seul un poil de grande qualité est utilisé.

Le feutre flamand était obtenu autrefois par les fouleurs à la main à l'aide d'un carrelet, petite brosse métallique. Puis, des machines « carreleteuses » sont apparues, équipées de bandes composées de pointes métalliques très fines qui viennent tirer le poil. Seul le poil de lièvre est employé pour la finition flamand.

Le feutre mélusine se fabrique en bandes (manchons), en disques ou en cônes. La base, en flanelle ou en feutre (laine ou poil), est fortement imprégnée de gomme laque à l'alcool sur laquelle on projette du poil veule (non secrété). Cette base est disposée alors dans des serpillières que l'ouvrier laisse tremper dans de l'eau chaude additionnée d'acide. Elle est roulée jusqu'à ce que les poils se piquent dans la flanelle ou le feutre. Après séchage, les poils relevés sont peignés. La mélusine a été en vogue au début du XXe siècle, puis durant les années 1950. Elle se fabrique encore dans l'entreprise Tonak en République Tchèque.

Le ginguage de tête et l'abattage des bords

Un premier dressage est effectué sur des « gingueuses de tête », machines munies de véritables doigts de fer qui ont pour but de « casser » – arrondir – la pointe de la cloche de feutre. Certains cônes peuvent également être abattus sur des « abatteuses de bord ». La cloche est disposée sur des cylindres superposés, vibrant régulièrement, ce qui a pour effet d'élargir les bords et de faciliter ainsi le travail de l'approprieur. Pour ces opérations, il est nécessaire de passer chaque cône à la vapeur au-dessus d'une fumerette.

Mise en forme mécanique et manuelle du chapeau

La mise en forme du chapeau peut se faire mécaniquement ou manuellement. Le formage mécanique est obtenu au moyen de machines, appelées « pédales », munies de matrices chauffantes en aluminium qui permettent un pressage rapide du feutre de laine, ou de poils, ou de la paille. Elles ont été installées dans les ateliers vers 1930 et ont supplanté, petit à petit, la mise en forme manuelle à partir de moules et de colliers en bois. Cependant, la technique de l'appropriage (formage manuel) subsiste toujours.





Usine Fléchet, atelier de castorinage, vers 1960. Au premier plan, la roue équipée de la peau de chien de mer.



Forme de « pédale » pour la mise en forme mécanique. L'emboutissage de la cloche de feutre, assez rapide, permet une production en série.



Atelier de production intégré à l'Atelier-Musée du Chapeau, la chapelière place sa ficelle à l'aide de l'avaloir. Année 2008.

Le métier d'approprieur, comme celui de fouleur à la main, est l'un des plus valorisés en chapellerie. La première tâche est de redonner au feutre l'élasticité nécessaire pour le moulage : dès la veille, l'ouvrier empile les cloches dans des serpillières humides pour les « mettre au frais » pendant toute une nuit.

Debout devant son plateau (grande table au plateau épais), l'ouvrier place la cloche dans une marmite pour l'imprégner de vapeur. Puis il tire le cône sur une forme de bois en tilleul, choisie selon les multiples exigences et les différentes « entrées » (tours de tête). La calotte doit être tirée uniformément sur tout son pourtour. Il place ensuite une ficelle à l'aide d'un avaloir pour marquer le lien – séparation entre la tête et les bords – et il replace l'ensemble dans la marmite. Selon le chapeau à réaliser, le moule de bois avec la cloche est renversé sur un collier correspondant au bord du chapeau ou bien le feutre sera tiré sur des plots également en bois pour former le bord. Une seconde ficelle marque l'arête (bord du chapeau). Après séchage, le chapeau est démoulé et arrondi avec des ciseaux. Certains chapeaux sont plus difficiles à former, tels béret, bombe, casquette… car les moules se présentent en plusieurs pièces.

Tournure des bords

Le métier de tournurier est apparu avec la fabrication des hauts-de-forme et s'est maintenu avec la mode des chapeaux melon. Au moyen d'un fer à repasser très chaud, l'ouvrier relevait le bord en s'aidant d'une corde à brider pour lui donner une belle tournure. Un apprentissage de 3 ans était nécessaire pour certains chapeaux dont le bridé était important sur les côtés et s'affinait sur l'avant et sur l'arrière. Usine Fléchet, vers 1930.



Le bichonnage

Cette opération consiste à donner à chaque chapeau d'homme la forme définitive des bords. Le chapeau renversé sur un collier en bois, dépourvu de dorset (rainure dans le collier), est bloqué avec un ovale-tournure. Les bords, recouverts d'une « finette » humide (toile de coton), sont ensuite repassés. L'ensemble collier-chapeau-finette est mis sous une presse circulaire, formée d'un sac de toile rempli de sable chauffé. Une fois garnis, les chapeaux reviennent à cet atelier où ils sont « pelotés » (à l'aide de bichons) et fumés (passés à la vapeur).

Le garnissage

Au cours de cette opération, la garnisseuse pose les différents éléments qui viendront garnir le chapeau d'homme ou de femme. Jusque dans les années 1970, on distinguait la garnisseuse de la piqueuse. Aujourd'hui, la même personne remplit les deux rôles. La piqueuse n'effectuait que le travail à la machine à coudre (bord replié, bordure à cheval…) alors que la garnisseuse ne réalisait que des travaux spécifiques : confection des coiffes pour l'intérieur des chapeaux, pose des cuirs, des galons extérieurs, préparation des nœuds. Depuis l'arrivée des machines à coudre en chapellerie, après avoir replié ou posé un galon sur le bord, la garnisseuse-piqueuse pose dans l'ordre suivant : un cuir (chapeau masculin) ou un coussin (chapeau féminin), une entrée pour indiquer le tour de tête (petite étiquette), un galon extérieur, une coiffe pour les chapeaux d'homme parfois remplacée par un écusson indiquant la marque du fabricant et/ou du détaillant.



Le pelotage du chapeau : les finitions achevées, les chapeaux reviennent à l'atelier de bichonnage où ils subiront les opérations qui redonnent au feutre l'éclat et le toucher perdus au cours des transformations précédentes. Usine Écuyer-Thomas, vers 1990.



*Tables octogonales munies de tiroirs dans lesquels les garnisseuses rangeaient leurs ciseaux, dé, aiguilles…
Au préalable, la contremaîtresse a déposé dans le chapeau tout ce qu'il faut pour le garnir. Usine France, vers 1950.*


The Millinery Trade Review — New York
Jane Hading
Baronne de Carlsberg
Suzanne



Chapeau
En paille naturelle, garni de plumes de paradis et d'une pointe de dentelle noire. Griffe Hermès. Porté pour le prix de Diane 1987.

Des métiers complices

Le développement commercial de la chapellerie chazelloise a généré des relations étroites entre les grossistes, les transformateurs et les chapeliers détaillants. Le grossiste s'approvisionne en cônes de feutre ras, feutre taupé etc, qu'il propose aux modistes. Le transformateur commande des cloches qu'il forme et garnit. Quant au chapelier détaillant, il achète des produits finis.

Cette industrie a donné naissance à d'autres métiers tels que le formier, le doreur sur cuir, le cartonnier, tout comme la modiste, liée à l'activité du fleuriste et du plumassier.

L'interdépendance entre ces métiers est toujours aussi forte et leur complicité encore plus indispensable puisqu'ils sont moins nombreux, et toujours plus menacés par l'arrivée de produits peu onéreux. Quand un chaînon vient à manquer, c'est toute la chaîne professionnelle qui en souffre. Ainsi, après la fermeture de la dernière fabrique française de feutre de poils (Ecuyer-Thomas, Chazelles-sur-Lyon), en 1997, les modistes et chapeliers n'ont pas pour autant abandonné le travail du feutre. Ils se sont tournés vers d'autres usines en Europe pour continuer à réaliser un chapeau de qualité et conserver les savoir-faire recherchés par les prestigieuses maisons de couture.

Planche illustrant les créations de la modiste parisienne Émilie Carlier, parue en 1897 dans la revue new-yorkaise Millinery Trade Review. *Les modèles sont des actrices du théâtre du Gymnase.*



Formier de père en fils

À Chazelles-sur-Lyon, un atelier de formier a été fondé en 1880 par Hyacinthe Moureau. Ses deux fils, puis son petit-fils Robert, lui ont succédé jusqu'en 1975. La maison Moureau fournissait toutes les usines et fabriquait également des outils (manicles, lissoirs). Au temps de la prospérité, elle compta jusqu'à 5 ouvriers. Seule l'usine Morreton a employé un formier à demeure dans les années 1950. L'ensemble de l'atelier a été restitué à l'identique à l'Atelier-Musée du Chapeau.



Canotier sur un formillon et outils de l'approprieur.

Atelier de Robert Moureau restitué à l'Atelier-Musée du Chapeau. Les bois bruts de différentes essences côtoient la scie à ruban, les ciseaux, les gouges, les wastringues… qui donneront les moules.



Forme
– Calotte et plot – en tilleul.





Wastringues de formier
Pour travailler les finitions du bois. Outils à 2 poignées comportant 1 lame plus ou moins courte dans sa partie centrale, utilisés pour la sculpture des formes.

Le formier

Le formier est un artisan qui réalise les moules en bois nécessaires à la mise en forme du chapeau, de feutre et de paille. Ce métier est né au XIXe siècle en raison du développement du chapeau féminin. Ces artisans étaient installés près des centres de production industrielle et à Paris. Les formiers, encore nombreux après-guerre, ne sont plus que 3 en France, depuis les années 1980 : Lorenzo Ré (la Forme), à Paris, Tino Ré, installé depuis 2004 dans la région de Limoges et à partir de 2013 Hat Blocks Laforest situé sur le site de La Chapellerie à Chazelles-sur-Lyon.

Les bois utilisés sont le tilleul, le noyer et le samba, plus léger. Les modèles sont réalisés d'après des sparteries (chapeau exécuté en paille très fine et servant de gabarit) sur lesquelles le formier prend ses repères, ou bien à partir de croquis fournis par les chapeliers et les modistes. Le formier doit alors posséder une grande expérience et une capacité à développer le volume du futur moule dans l'espace. Pour une forme simple, le travail débute par le dessin de l'ovale à l'aide d'un calibre. La découpe s'effectue à la scie à ruban. Puis le formier passe à la sculpture avec la gouge, le ciseau et le wastringue. Le ponçage est ensuite effectué avec des papiers verrés très fins et à l'aide d'un racloir pour les parties en creux. Pour les moules en plusieurs pièces (démontables afin de retirer le feutre ou la paille sans déformer le chapeau une fois formé), la pièce est découpée en plusieurs morceaux. L'assemblage est effectué à l'aide de coulisses et de mortaises. L'apprentissage dure de 4 à 5 années. Le métier se transmet de « main en main » auprès des aînés et le jeune formier doit faire preuve d'une certaine aptitude à mettre son savoir-faire au service de sa créativité.



Forme
Pour béret fantaisie féminin. L'intérieur de la forme est percé de 3 trous, ce qui permet de la caler sur le formillon (socle en bois).



Wastringues, gouges, colle et compas sur l'établi du formier.



Canotier pour homme
En paille de seigle, détail.
Années 1930.



Garniture
En forme de ruban noué et feuille.

Le travail de la paille

Les fibres employées sont diverses et ne proviennent pas toutes du règne végétal, comme le terme paille pourrait le laisser croire. Il englobe également des fibres animales, tel que le crin, et des matières synthétiques. Jusqu'au milieu du XIXe siècle, les matières végétales provenaient essentiellement d'Europe – blé, orge, seigle, chanvre, écorce d'arbre (saule) –, par le biais de plusieurs centres de production : vallée du Geer en Belgique, région de Luton au Royaume-Uni, Toscane en Italie, canton d'Argovie en Suisse, ville de Lindenberg en Allemagne... En France, les centres étaient nombreux, dont les plus remarquables : Grenoble, la région Lyonnaise (Saint-Symphorien-sur-Coise), le Nord-est (Sarre-Union), Annonay et le bassin de Caussade Septfonds… Ces deux derniers sont toujours en activité. L'importation massive des pailles exotiques, dès le milieu du XIXe siècle, contribue au déclin progressif des centres traditionnels européens de tressage de la paille. Les matières premières deviennent innombrables et arrivent d'Asie ou d'Amérique du Sud. Les matières synthétiques apparaissent après la Première Guerre mondiale : visca, celtagal, crino... Certaines peuvent être alliées à des fibres végétales tels que la pédaline, le néora. Ces fantaisies synthétiques sont une spécialité suisse (Wohlen).

La paille se présente sous deux formes : tresse ou cloche.

Les tresses sont réparties en différents grades selon la régularité de la paille. Le couseur commence à la main par la réalisation du macaron et poursuit à la machine ; il s'aide du moule pour la hauteur et la largeur. C'est un travail délicat.

Le tissage d'une cloche s'effectue à la main et peut durer 10 jours, pour le panama en particulier. Il ne se fait jamais à sec ; les tiges sont fendues en plusieurs brins, entrelacés selon le principe chaîne et trame. Des ajouts sont nécessaires. Pour un chapeau, on débute par le fond, puis les flancs et les bords. La cloche de paille est ensuite formée, mécaniquement ou à la main, sur des moules.



La couture de la paille à la machine se fait à l'aide de différentes machines à coudre selon les points (caché, chaînette, zigzag).



Toque
En paille naturelle cousue.
Calotte ovale plate et bords relevés, ornée à l'arrière d'un large nœud de gros-grain jaune pâle, aux extrémités frangées.
Vers 1895-1896.



L'atelier de paille.
Les matériels de l'atelier reconstitué au musée proviennent des Ets Bonnet (1865-1939).
Cette entreprise a été créée par Pierre Bonnet à Montbrison (Loire), puis transférée à Moingt en 1912. Paul, le fils a développé l'activité avec succès et sa plus grande réussite a été le canotier « Bewell » *pour lequel il a déposé de nombreux brevets.*



Capeline
En paille moulée, garnie d'un large ruban en gros-grain de même ton crème. Vers 1980.

PAILLE
BRULÉ
LILAS
PARME
PAMPA
NIL
MOUSSE
ROSE
Vx ROSE
FRAISE
CUIR
BROCART
ROUGE
GRIS
BLEU
ARA



Les pétales, tout juste teints, sont mis à sécher sur un papier buvard posé sur une grille où l'air circule. Réalisation des années 1950-1960.



Palette et nuancier d'échantillons de couleurs servant de références dans l'atelier de fleuriste Randon Modes à Lyon.



Toque
En tulle vert garni de fleurs rose et de feuillage vert, avec un nœud de satin vert à l'arrière. Création Jacques Pinturier. Vers 1970.



Rose blanche réalisée en 1912 pour agrémenter une tenue de communiante.



Moule
En bronze, à motif de feuille de lierre.



Gaufroir
Un petit morceau de tissu pressé entre les deux parties de l'outil en conserve toutes les empreintes pour donner une feuille ou un pétale.

Tambourin
En tulle rose, garni de fleurs rose et de feuillage vert, avec une voilette à l'arrière. Vers 1955.

Le fleuriste

Au XVIIIe siècle, les fleurs qui ornent les chapeaux sont naturelles : on y cachait alors de petits flacons d'eau pour les maintenir fraîches. Leur fabrication de manière artificielle apparaît en Italie, puis en France où elle se développe. Le premier fleuriste connu est monsieur Seguin, mais cette activité prendra de l'essor au XVIIIe siècle avec monsieur Wenzel, fleuriste de la reine Marie-Antoinette (1755-1793). La production augmentant au XIXe siècle, des spécialisations s'opèrent : rosier (rose), verdurier (verdure), fabricant dit « d'apprêt » (pistil, étamine…).

Au début du XXe siècle, la profession compte 25 000 ouvrières, et 287 en 1946, et 3 maisons au XXIe siècle : Guillet, Legeron, Lemarié. Ces ateliers parisiens étaient regroupés rue Saint-Denis.

Les tissus utilisés pour les pétales sont légers (crêpe, soie, coton), plus lourds pour le feuillage (satin). À ces matières traditionnelles, s'ajoutent aujourd'hui le cuir, le vinyle. Le tissu, préalablement découpé avec une presse et un emporte-pièce correspondant, est teint puis mis en forme avec des mandrins à gaufrer (boules de fer), ou gaufroirs à poignée ou à presse. On procède ensuite au délicat montage des pétales, des étamines, du pistil puis du feuillage qui, la fleur achevée, lui donneront une réalité saisissante.





Minoche, ou garniture : assemblage de plumes collées sur un petit morceau d'étoffe.



Bibi
Garni de voilette et de plumes, ton sur ton, mauve. Année 1952.



Bersaglieri
Le Bersaglieri *est un soldat d'une troupe d'élite de l'armée italienne, créée en 1836. Ce chapeau à large bord est orné d'un bouquet de plumes noires de coq.*



Bouquet de plumes teintées vert d'eau, liées par un fil très serré.



Le travail de la plumassière : montage d'une garniture et assemblage.







Le plumassier

Cet artisan crée des ornements en plume depuis le XIIIe siècle. L'art du plumassier, décrit en 1854 par madame Celnart dans l'Encyclopédie Roret, n'a pas évolué depuis. La plume fantaisie est utilisée naturellement, contrairement à la plume d'autruche qui demande à être transformée.

Savonnée, rincée, puis teinte si besoin, elle est travaillée de multiples façons (découpée, affinée, crossée, frisée) avec deux outils (ciseaux et couteau à parer). Le passage à la vapeur est primordial pour assouplir la plume et la rendre plus volumineuse. On distingue les techniques de montage sur fils de laiton (fleur, pompon), et de collage à plat (minoche). La plume peut aussi être cousue. Avec les ciseaux, l'ouvrière plumassière dessine la forme qu'elle souhaite obtenir en découpant les barbes. Avec le couteau, elle frise les barbes par un mouvement de va-et-vient de son outil. C'est avec ce dernier qu'elle affine, redresse, courbe… Au XXIe siècle, les plumes sont importées – autruche, dinde, paon, faisan –. On utilise aussi celles de certains oiseaux de basse-cour ; quant aux colibri, héron, oiseau de paradis, leurs plumes sont interdites depuis 1973.

Il subsiste encore quelques plumassiers qui perpétuent et transmettent leur savoir-faire : Nelly Saunier, Prune Faux et les maisons Février, Legeron, Lemarié, Marcy...



Toque boule
Garnie de plumes marron et blanches.
Vers 1960.



Grandes plumes de faisan.



Garniture en plumes de faisan.



Marotte
Elle permet de travailler la passe (le bord) à main levée ou de poser son patron pour apprécier le coiffant du futur chapeau. Elle est recouverte d'une toile facilitant la pose d'épingles.



Sidonie-Gabrielle Colette (1873-1953)

« En attendant que nos modistes reviennent à une conception décente du chapeau, la femme lie des relations de plus en plus étroites avec le coiffeur. »
Belles Saisons, Colette, *1945.*
Les modistes sont, de toutes les ouvrières, celles qui ont été les plus critiquées, montrées du doigt, caricaturées. Il leur est reproché de courtiser les hommes, d'avoir des amants, d'être des filles faciles, d'être tout simplement différentes... Elles sont décrites comme des femmes très élégantes, féminines qui prêtent une grande attention à leur toilette, plus recherchée ; l'art de chiffonner, de modeler, de garnir, d'assortir est inné chez elles.



La jeune modiste, *carte postale, 1908.*

Chapeau
En feutre mélusine. Calotte boule et passe ovale élargie sur les côtés, à bords repliés. Il est orné, sur le côté, d'un grand oiseau à tête et ailes reconstituées dans les tons de jaune et marron, et vert irisé pour la tête. Vers 1912-1914.





Type bardé
Moule en sparterie, toile double ou toile gommée, utilisé comme une forme de bois. Il est consolidé de petits morceaux appelés « pattes » ou « tranches », cousus les uns aux autres. L'ensemble est laitonné puis durci à l'aide d'un apprêt très fort.

La modiste



Les modistes, appelées faiseuses de modes à l'origine, se regroupent en 1776 avec les plumassiers et fleuristes ; Rose Bertin en est la plus célèbre et s'est distinguée en créant des coiffures pour la reine Marie-Antoinette. La maison de modes, au sens moderne du terme, apparaît à la fin du XVIIIe siècle. Ce métier se développe vers 1850 et au cours du XXe siècle, jusque dans les petites villes de province. Comme les couturiers, les modistes ont leurs célébrités : Caroline Reboux, Paulette, Claude Saint-Cyr, Jean Barthet, Jacques Pinturier…

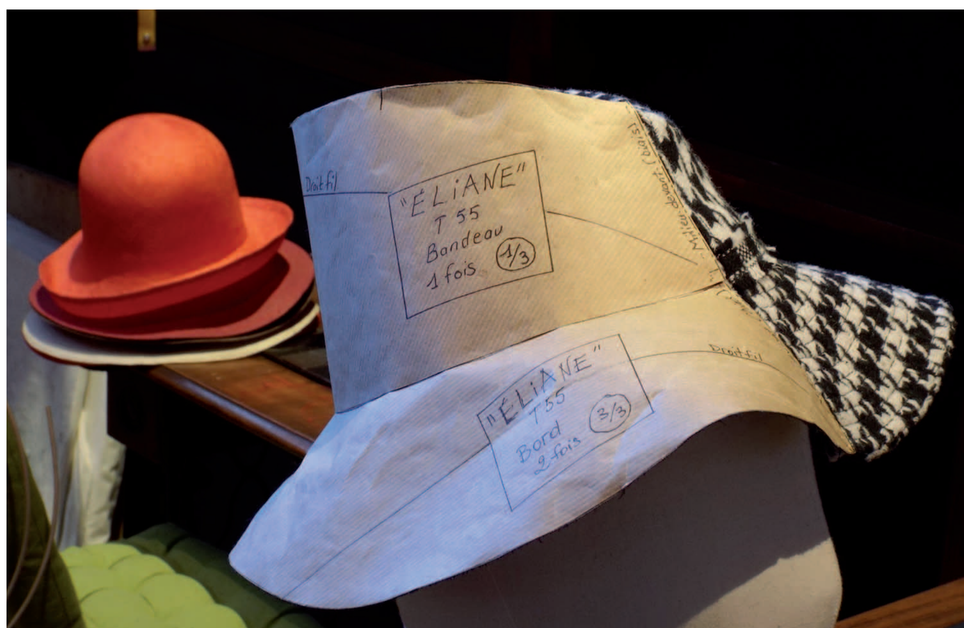
À la différence des chapeliers spécialisés dans le travail d'un matériau et la production de séries, les modistes effectuent un travail s'apparentant à la sculpture, créant le chapeau autour d'un volume. Ce métier demande l'apprentissage d'une multitude de techniques pour éviter l'enfermement dans un modèle répétitif. Chaque création est une pièce unique qui naît des désirs de la cliente. Le temps de réalisation est variable ; il peut prendre entre 2 heures et 2 jours, voire plus. La modiste utilise de nombreux matériaux, parfois inhabituels ou insolites. Son outillage est sommaire et se compose d'une paire de ciseaux, de pinces coupantes pour le laiton ou l'acier, de pinces plates, d'un petit marteau, de pinceaux, de divers matériels de couture, d'épingles, de pelotes, de bichon… D'autres outils sont aussi indispensables et varient selon la taille de l'atelier : moules en bois, plots pour les bords, pied de type pour poser les formes, machine à coudre, presse à vapeur, marotte, et, il y a quelques années, figuraient également des fers à coque, des fers polonais…

Depuis 1990, la profession connaît un renouveau et attire de jeunes talents.

Fer à coques ou coq
Outil utilisé pour le travail en biais du tissu lors du « coquage », c'est-à-dire du tirage à chaud de la matière pour l'allonger. Ce fer existe en version électrique.



Pour la modiste, comme pour la couturière, la phase du patronage est essentielle car elle conditionne l'allure du chapeau fini.



Créativité et savoir-faire sont les maîtres-mots de la modiste qui, de ses mains, donne vie aux coiffures. Du patron en papier au chapeau en tissu, de nombreuses étapes sont nécessaires avant d'apporter la touche finale au modèle imaginé.



Griffe de la maison E. Motsch, (créée en 1887 et reprise par Hermès en 1991) 42, av. Georges V ; 68, av. François Ier, Paris.



Haut-de-forme
pour enfant griffé Motsch, doublé de satin moiré. Années 1900.

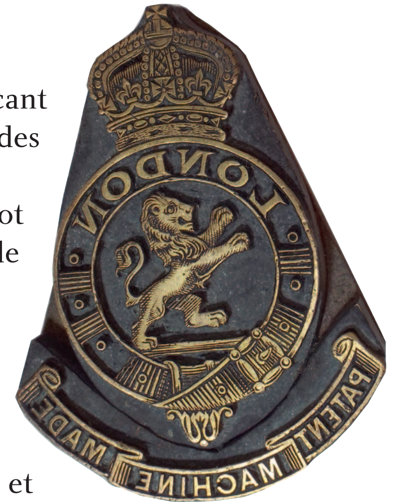


Chapeau melon
Griffe Fléchet, avec cuir et fond de coiffe en satin crème. Années 1920.

Les matériels présentés à L'Atelier-Musée du Chapeau proviennent de la « Manufacture nancéienne de coiffes dorures et impression sur étoffes, cuirs et papiers », fondée par E. Chamboux en 1922, puis cédée à son salarié Jules Huet, en 1925. Son fils Maximilien lui a succédé en 1937, avec pour enseigne « Huet Fils successeur ». Son épouse, Suzanne Dubas, quittte son métier d'institutrice et prend la responsabilité du personnel de l'atelier de coupe. Leur fils Bernard les rejoint vers 1950. L'atelier, qui a occupé 36 salariés, a fermé en 1985 ; sa clientèle était internationale. La maison Huet était concurrencée par « Canard », au Puy-en-Velay.



Le doreur



Le doreur est un imprimeur spécialisé griffant les écussons, la marque du fabricant et parfois celle du détaillant sur les cuirs et sur les coiffes placés à l'intérieur des chapeaux d'homme. Il utilisait souvent de l'or véritable.

La ville de Chazelles-sur-Lyon comptait elle aussi ses ateliers de dorure : Chavot et Cie associé à Désage Frères (1930-1981), B.A. Bazin, Pupier-Guyot, Malmenaide et L. Beyron. Les griffes sont aujourd'hui tissées et, depuis peu, imprimées.

Pour fabriquer les coiffes placées à l'intérieur du chapeau, le matelas de tissu, préparé sur une table de coupe, était découpé en biais pour les bandes à l'aide d'un massicot, et en droit fil pour les fonds avec la presse à découper et des emporte-pièces. Une scie à ruban était réservée aux formes particulières.

Les fonds de coiffe et les cuirs étaient ensuite envoyés à l'atelier de dorure et d'impression. Les griffes neutres, ou « fleurons », étaient composées sur place. Le nom du chapelier détaillant ou du fabricant était inséré. Pour les marques de renom, le modèle était gravé dans un autre atelier et il restait la propriété du doreur. Ce travail était effectué par les femmes.

Les fonds de coiffe revenaient dans l'atelier de coupe pour le montage – fond de coiffe/bande. Les machines à coudre étaient disposées face à face avec, au milieu, un ravin pour recueillir les fonds. Près des machines, étaient disposés des encapeurs qui empilaient les coiffes terminées.



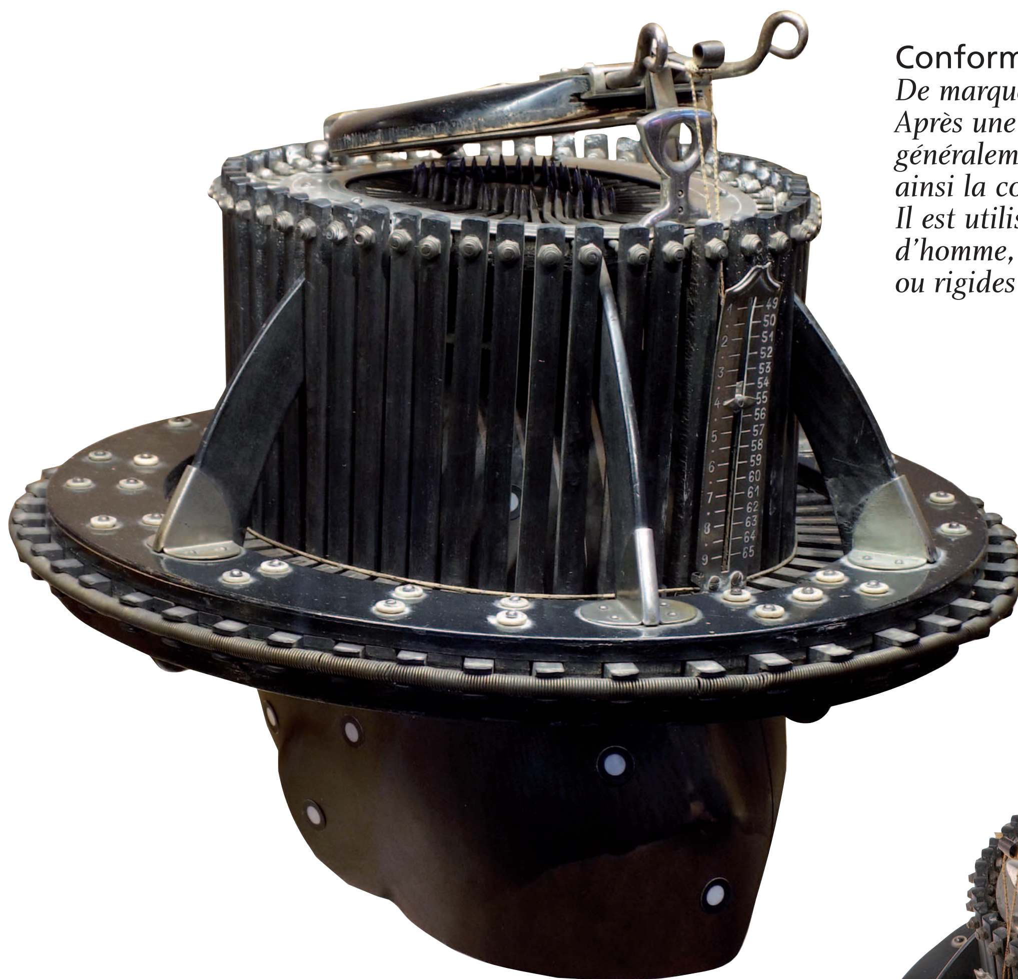
Dans l'atelier du doreur, les marques en bronze sont parfaitement classées dans un meuble à tiroirs. Au premier plan, l'encapeur sur lequel sont posées les coiffes.



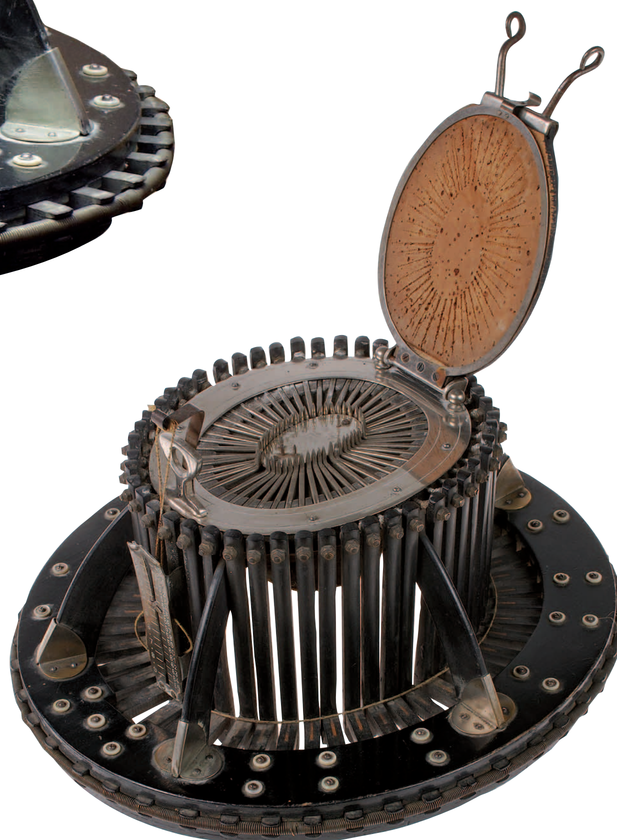
Marque en bronze « Mode Paris », avec une vue de Paris et de la statue de la Liberté.



Griffe de la maison Stopin, Dupetitboscq Frères au Palais Royal à Paris.



Conformateur avec mesureur
De marque Allié, vers 1920.
Après une première prise d'empreinte, le carton est généralement conservé, certains chapeliers possédaient ainsi la conformation crânienne de chaque client.
Il est utilisé principalement pour les chapeaux d'homme, fortement apprêtés (chapeaux melon), ou rigides (haut-de-forme).







Conformateur
Cet appareil a été inventé par Allié en 1843 et modernisé par H. Maillard. Il est utilisé pour relever la conformation parfaite du crâne pour réaliser des chapeaux sur mesure. Placé sur la tête du client, un carton est introduit sur le haut du conformateur puis le couvercle est rabaissé et, en pressant assez fort les deux anneaux du couvercle, on perce le carton. Ce dernier, découpé selon les pointillés, est placé sur un plot. Le « formillon », touches écartées, est disposé sur le plot. On ramène les touches contre le carton, obtenant ainsi la forme exacte du crâne. Au premier plan, le « formillon » et la clé de serrage.



Collier extensible
Couronne en tilleul, à rallonges verticales de plusieurs épaisseurs, permettant de s'adapter aux différentes entrées ou tours de tête de chapeaux. Ce type de modèle est très présent chez les chapeliers détaillants qui font de petites réparations. Il est utilisé aussi pour le bichonnage.





Gigolo
ou champignon, ou pied de type : ces outils sont appelés « formillons » en chapellerie. Le socle surmonté d'un tenon permet à la modiste de poser son moule en bois pour le rehausser et ou le réorienter.



Manicle
Pièce de bois épousant parfaitement la forme de la main, utilisée par les fouleurs manuels pour feutrer les cloches.

Les mots pièges

« Montrez-moi l'outil et je vous dirai à qui il appartient… ! »

L'Atelier-Musée du Chapeau présente la chapellerie Bruyas et, à l'arrière de celle-ci, il a été mis en place une vitrine qui réunit des outils de modiste, de chapelier détaillant et de chapelier fabricant. Si certains sont communs aux deux, voire aux trois métiers, ils ne portent pas pour autant le même nom ou n'ont pas la même fonction.

Ainsi le « formillon », petit socle en bois surmonté d'un tenon, sur lequel l'approprieur pose sa forme pour la rehausser et l'orienter, est appelé pied de type, entendons par là type bardé (voir plus loin le travail de la modiste), gigolo ou champignon par la modiste. C'est également un accessoire du conformateur, ainsi qu'une pièce en bois ovale utilisée par la modiste pour déterminer le tour de tête. Ce même outil, placé sur un plot, peut aussi augmenter la hauteur d'une calotte.

D'autres sont spécifiques, comme la manicle propre au chapelier fouleur, le collier extensible utilisé par le chapelier de ville qui peut être amené à repasser les bords du chapeau, ou encore la cocotte-minute transformée en marmite à vapeur pour humidifier le feutre.



La devanture d'une chapellerie de ville à la fin du XIXe siècle.

Le chapelier détaillant

Le chapelier détaillant est la personne qui vend des chapeaux. Jusque dans les années 1950, il était courant de trouver, à l'arrière d'une boutique, un petit local qui permettait de reformer ou de bichonner le chapeau d'un client, défraîchi ou passé de mode. Le gérant était d'ailleurs souvent un « ancien du métier », un approprieur qui avait généralement travaillé dans un atelier et qui décidait d'ouvrir, avec son épouse, garnisseuse, un magasin. Du matériel était spécialement fabriqué pour ces détaillants : mesureuse, entréométrique, conformateur, chauffe-chapeau…

La plupart des objets présentés ici datent de la fin du XIXe et du début du XXe siècles.



Agrandisseur
Ou forme à vis : outil en bois utilisé pour agrandir l'entrée de tête du chapeau de feutre de 1 à 2 cm maximum. Certains agrandisseurs permettent aussi de mesurer le tour de tête.



Machine à forcer
Ou à agrandir et à mesurer le tour de tête.



La chapellerie Bruyas

La boutique Bruyas, chapellerie de ville, était installée à Saint-Étienne. L'entreprise Bruyas était l'une des plus grandes manufactures de transformation de chapeaux. Installée à Givors (Rhône), elle a compté jusqu'à 200 ouvriers. Cette fabrique achetait des cloches de feutre à Chazelles-sur-Lyon (Ets France et Charretier) qu'elle mettait en forme et garnissait. Elle s'est distinguée, à la fin du XIXe siècle, par sa politique commerciale dynamique et innovante en ouvrant des magasins dans les grandes villes françaises, tous dotés d'un emplacement central et d'un mobilier haut de gamme. Ces boutiques ont subsisté après la fermeture de la maison mère en 1960. Il reste encore une boutique à Dijon.



Brosses
En soie souple à manche en hêtre, utilisées dans le sens contraire du feutre pour donner de l'éclat et du lustre aux chapeaux.



Bouilleur
En cuivre, utilisé dans les chapelleries car il produisait la vapeur servant à travailler les feutres.



Mesureuse
En cuivre, permettant de déterminer l'entrée, ou tour de tête, d'un chapeau, vers 1920.



Ovale à vis

En bois, il permet un léger agrandissement du chapeau, ou bien un blocage de ce dernier lorsqu'il est renversé sur un collier pour être bichonné.



Entréométrique

Avec sa poignée en bois, il convient mieux à la prise de mesure sur casquette.





Lissoirs

Outils pour lisser, repasser ou corriger la tournure des bords. Il en existe différents types : lissoir plat pour le travail des bords des chapeaux de paille, lissoir cintré pour le haut-de-forme en soie, lissoir à coche pour parfaire le bridé (ligne du bord retourné sur lui-même). En buis, longueur : env. 15 cm.



Entréométrique ciseau

Outil en acier inoxydable, ou en laiton, permettant de donner ou de vérifier l'entrée (tour tête) du chapeau. L'entréométrique ciseau s'adapte plutôt au chapeau alors que l'entréométrique, avec une poignée de fer ou de bois, convient mieux à la casquette.



Chauffe-chapeau

Chaufferette de marque Allié-Maillard, à vapeur ou électrique, utilisée pour chauffer les fers, mais également pour humidifier et rendre de la souplesse au feutre. Vers 1920.





Avaloirs droit et coudé

Outils permettant la mise en place de la ficelle sur le chapeau lors de l'opération d'appropriage.





Mesure pied à coulisse, en laiton et métal.

Mesures

En laiton ou en bois, pour mesurer les bords et calottes. Elle est, en ligne d'un côté, et de l'autre, en centimètres. Une ligne équivaut à 2,25 mm.



Mesure en bois.



Mesure en laiton.


GRANDS MAGASINS
SIGRAND
&Cie
PRINTEMPS-ÉTÉ 1923



Bonnet de bain
En tissu caoutchouté, forme grenouille sur son caillou. Vers 1955-1960.

Le langage du couvre-chef

Gigantesque, minimaliste, fantaisiste ou raffiné, le chapeau symbolise la tête et la pensée. Il peut protéger du froid, du soleil, des chocs, embellir, aider à séduire, provoquer, compléter une tenue, ou imposer aux regards un statut professionnel, une fonction, une personnalité, ou encore marquer un passage dans le déroulement d'une vie…

La frontière n'est pas toujours facile à définir : protection, ornementation, expression, ou les trois à la fois ? Ainsi, le chapeau de *Bersaglieri*, coiffure de fonction, se pare de plumes de coq le temps d'une cérémonie, le chapeau de cocher désigne un métier, mais a également fière allure, le brelot identifie une région (la Bresse), mais peut aussi révéler le statut social de la personne qui le coiffe selon la longueur du voile de dentelle. Et que dire du bonnet de bain !

Couverture du catalogue des grands magasins Sigrand & Cie à Tours, printemps-été 1923.



Chapeau de jeune fille

En satin ivoire sur base singalette laitonnée. Calotte en satin bouillonné traversée d'un ruban en taffetas assorti, imprimé sur chaîne (tons bleu, mauve et vert), terminé en nœud de part et d'autre. Passe tombante recouverte de satin plissé formant un petit volant au niveau de la bordure. Année 1912.

Collection Dominique Miraille. Acquisition faite grâce à la Région Rhône-Alpes dans le cadre du FRAM 1997.



Capotte de fillette

En taffetas de soie rose-beige, coulissée et froncée, garnie d'un nœud de même tissu sur le côté, longues brides de soie rose. Vers 1850-1860.

Petite toque aux coquelicots

En coton blanc imprimé de larges coquelicots. Garniture de croquet blanc sur le pourtour et de petits rubans flottant rouges se terminant par une feuille en coton vert. Création *La Princesse au petit pois*. Année 1997.

Petit bonnet

En cuir vert surmonté d'un pompon de même ton et de même matière. Vers 1938.





Capote de fillette

En velours vert émeraude rebrodéde cannetilles, perles, paillettes et fils d'or. Longues brides de velours ivoire. Cette capote était réservée à une tenue très habillée, de sortie ou de visite. Vers 1885.

Collection Dominique Miraille. Acquisition faite grâce à l'État et la Région Rhône-Alpes dans le cadre du FRAM 2005.

Un chapeau pour chaque âge

XIXe et XXe siècles

Jusqu'au milieu du XXe siècle, filles et garçons suivent la mode des adultes : capote durant le XIXe siècle, cloche dans les années 1920, haut-de-forme… Quelques coiffures sont cependant typiques de l'enfance, tels le Jean-Bart, chapeau de paille à large bord relevé et le bonnet marin, portés par les garçons à la fin du XIXe siècle. Vers 1950, des coiffures plus spécifiques apparaissent pour les jeunes enfants : bob, calot, béret, casquette… Dans les années 1990, certaines modistes se spécialisent dans la coiffure enfantine, comme Alexandra Darcissac et sa toute nouvelle marque *La Princesse au petit pois*.



Bourrelet

Petit casque servant à protéger la tête des jeunes enfants apprenant à marcher. En paille tuyau nouée, orné sur le côté d'un nœud de velours bleu nuit, agrémenté d'une boucle. Bordé également d'un velours du même ton. XIXe siècle.

Collection Nicole Le Maux. Acquisition faite grâce à l'État et à la Région Rhône-Alpes dans le cadre du FRAM 2002.



Jean-Bart

Chapeau à large bord relevé en paille naturelle cousue et ruban bleu marine, emprunté à l'ancienne coiffure des marins. Il a été mis à la mode, tant pour les garçonnets que les fillettes, à la fin du XIX[e] et au début du XX[e] siècles, avec la pratique des bains de mer.



De gauche à droite : Jean-Bart, canotier, béret (piqué blanc), Jean-Bart, béret (coutil), Jean-Bart. Page extraite du catalogue À la ville de Saint-Denis, *été 1897.*



Bonnet de marin

En drap de laine portant l'inscription Vauban en lettres dorées. Avec coiffe intérieure, griffe Bruchet. Vers 1910.





Haut-de-forme

Un chapeau de luxe pour enfant, en feutre ras marron glacé, griffe Motsch. Fin du XIXe siècle.

Chapeau de boy-scout

En feutre de poil, à calotte conique marquée de 3 « coups de poing », comparable au *montana peak* (chapeau de troupe américaine) et au chapeau de la police montée canadienne. Il est orné de l'insigne de l'organisation et un cordonnet de cuir sert de jugulaire. Chez les scouts de France, l'insigne est une croix potencée surchargée d'une fleur de lys. Vers 1930-1950.